SNI 08-0272-1989

Standar Nasional Indonesia

Benang tunggal campuran rayon dengan kapas, Mutu

ICS 59.080.20

DAFTAR ISI

Halaman

MUTU

BENANG UNGGUL

CAMPURAN RAYON DENGAN KAPAS

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi syarat mutu benang tunggal campuran rayon dengan kapas dan berlaku untuk segala komposisi campuran serta dapat digunakan dalam industri maupun perdagangan.

2. DEFINISI

2.1. Mutu benang ialah keadaan benang yang ditentukan oleh nomor, jumlah antihan, kekuatan tarik, kenampakan dan kerataan benang.

2.1. Benang tunggal campuran rayon dengan kapas ialah benang tunggal yang terdiri dari campuran serat rayon dan kapas.

3. SYARAT MUTU

Syarat mutu benang tunggal campuran rayon dengan kapas ditentukan seperti tertera dalam Tabel berikut.

4. CARA UJI

4.1. Cara uji yang dipergunakan untuk standar ini ialah SNI 0268-1989-A / SII 0096-75, SNI 0269-1989-A / SII 0097-75, SNI 0270-1989-A / SII 0098-75 dan SNI 0271-1989-A / SII 0099-75

4.2. Pengujian ketidak rataan benang dilakukan dengan cara dan alat penguji ketidak rataan benang "Uster".

5. SYARAT LULUS UJI

5.1. Mutu suatu benang memenuhi standar apabila semua hasil pengujian dari contoh uji benang tersebut memenuhi ketentuan 3 tersebut di atas.

5.2. Mutu suatu benang lebih dari standar apabila satu atau lebih hasil pengujian contoh uji benang tersebut berada di atas ketentuan 3 di atas sedang lainnya memenuhi standar.

5.3. Mutu suatu benang kurang dari standar apabila satu atau lebih hasil pengujian contoh uji benang tersebut berada di bawah ketentuan 3 di atas.

SYARAT MUTU BENANG TUNGGAL CAMPURAN KAPAS DAN RAYON

Nomor Benang		Antihan per inch	Kekuatan minimum per lea (lbs).	Kenampakan (grade) minimum	Ketidak rataan maksimum	
Tex	Ne_1				U (%)	C.V. (%)
59,3	10	8,5 — 10,3	150	B	9,5	11,8
42,4	14	10,1 — 13,6	111	B	12,0	15,0
37,1	16	10,8 — 13,0	100	B	12,5	15,7
29,7	20	12,0 — 14,5	81	B	13,5	16,8
24,7	24	13,2 — 15,9	59	B	14,0	17,5
19,8	30	14,8 — 17,8	55	B	15,0	18,7
16,5	36	16,2 — 19,5	45	B	16,0	20,0
14,8	40	17,1 — 20,6	39	B	16,4	20,8
11,9	50	19,1 — 23,0	29	B	17,1	21,3
9,9	60	20,9 — 25,1	24	B	18,0	22,5
7,4	80	24,2 — 29,1	23	B	19,7	24,5